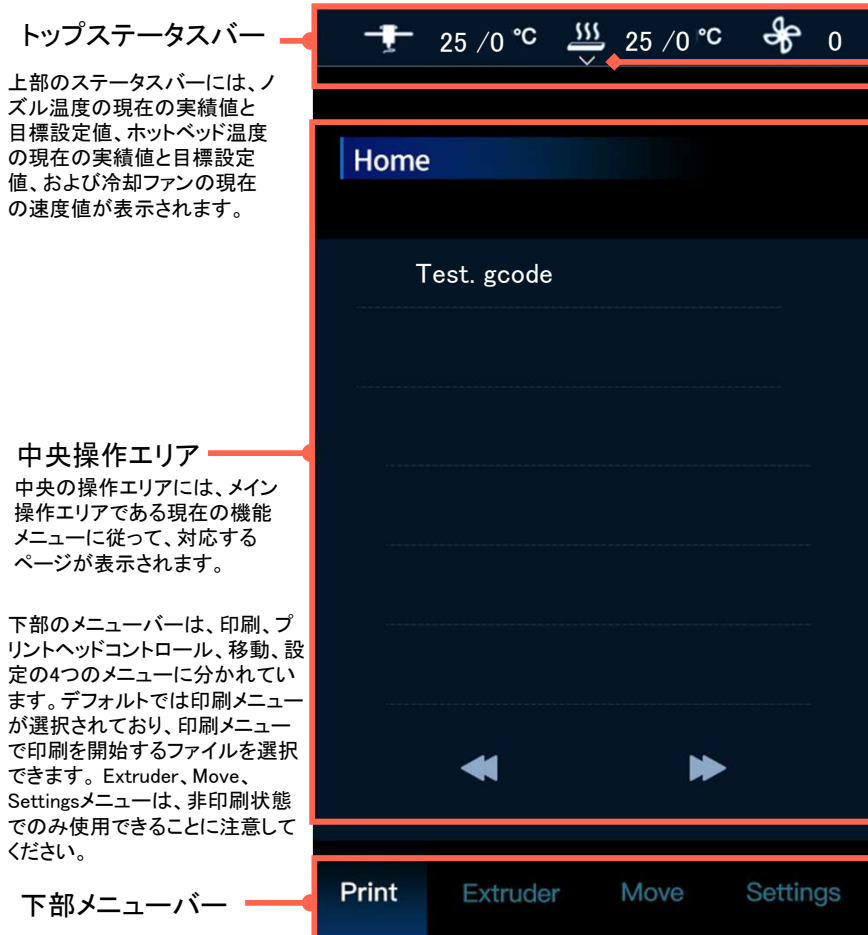


Cambrianプリンター画面操作説明

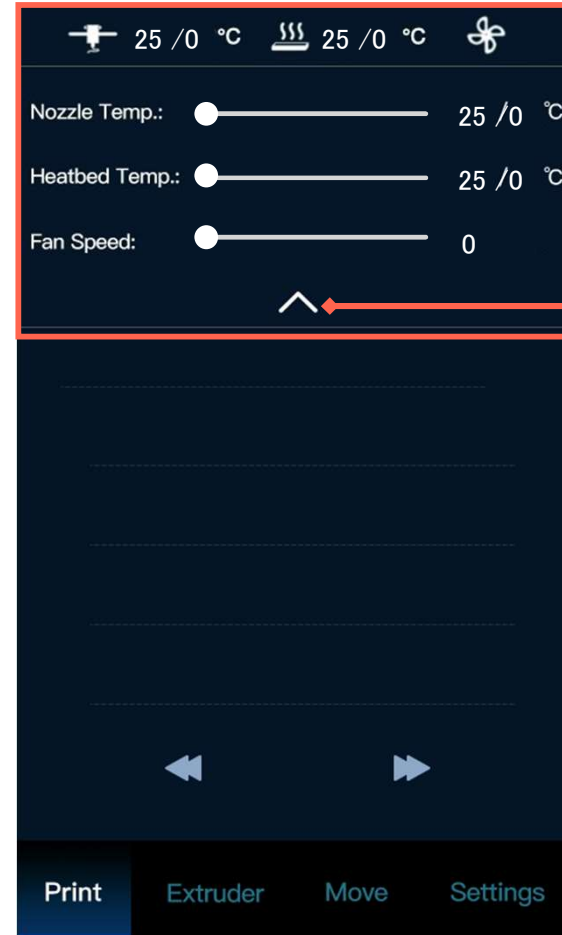
Shenzhen Atomstack Co., Ltd.

画面レイアウト紹介



ステータスバー 展開ボタン

矢印をタップして、上部のステータスバーを展開します。

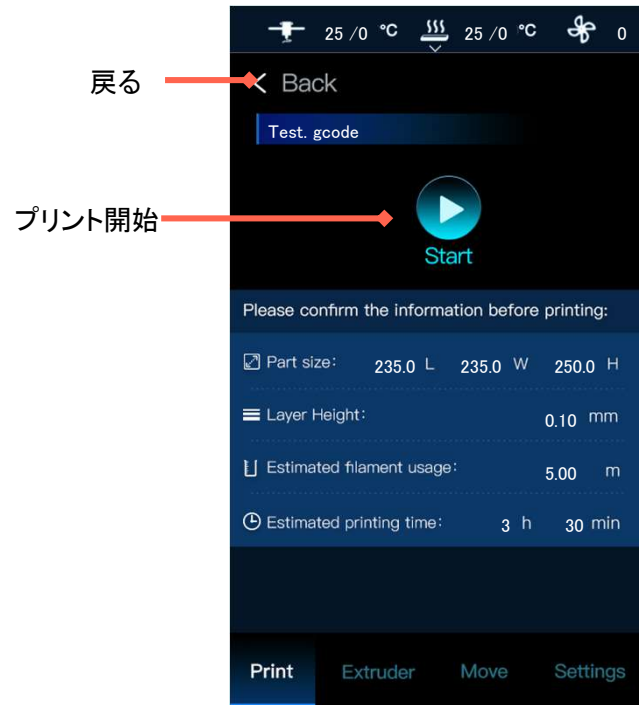


Printメニュー紹介-プリント起動



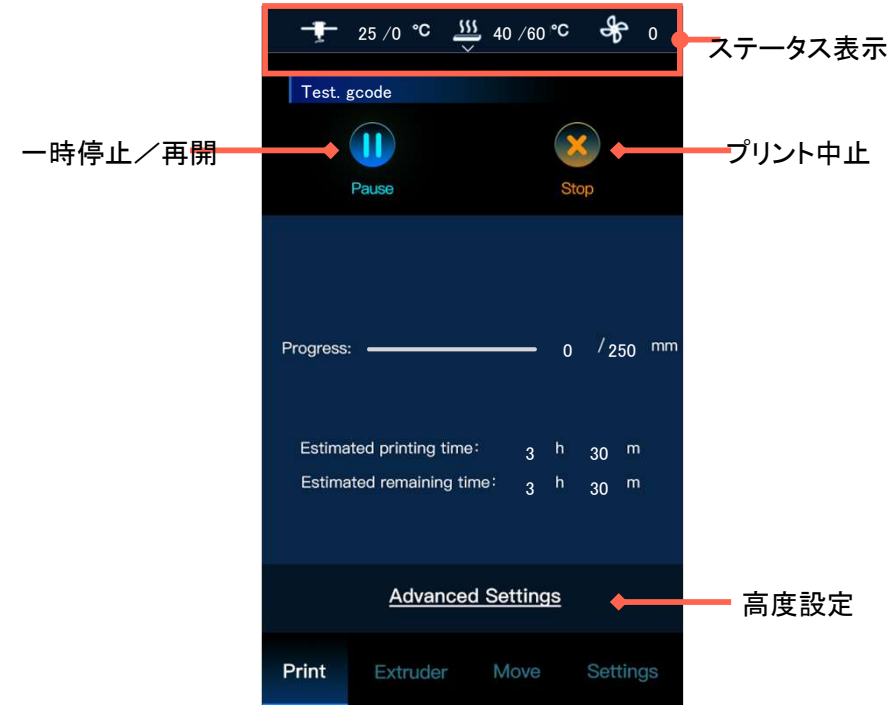
ファイルリスト

デバイスの電源を入れたら、デフォルトでファイルリストに入ります。画面に表示するにはファイルが多すぎる場合は、左右のページボタンでファイルを参照し、目的の印刷ファイルをクリックして印刷確認ページに入ることができます。



プリント確認画面

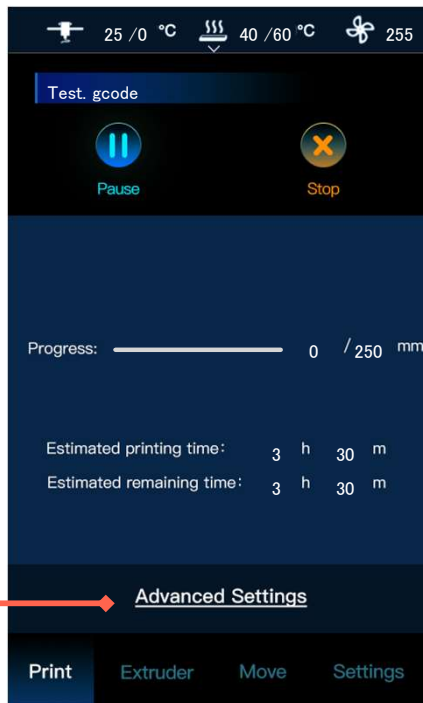
プリント確認ページで、型名、サイズ情報、スライス層高さ、推定線使用量、印刷時間などを確認し、正しいことを確認後、印刷開始ボタンをクリックして印刷を開始し、印刷ページに入ります。印刷情報が間違っている場合は、[戻る]ボタンをクリックしてファイルリストに戻ることができます。



プリント中画面

印刷開始後、プラットフォームが加熱を開始し(この時点ではノズルは加熱されていません)、プラットフォームの現在の実際の温度値と目標設定温度値が上部のステータスバーに表示されます。この時点ではノズルの加熱が開始されていないため、ノズルの目標温度値は0です。プラットフォームが加熱されると、ノズルの加熱を開始します。これは保護メカニズムです。ノズルが加熱された後、機器は動き始めます。

Printメニュー紹介-高度設定



高度設定

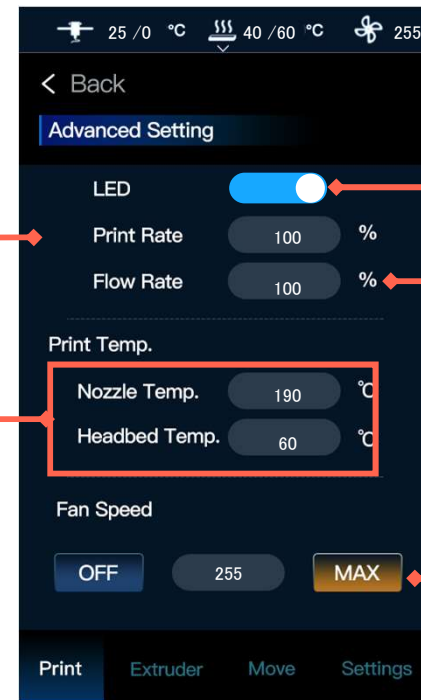
高度設定ボタンをクリックした後、高度設定ページに入ります。

プリント速度率調整

デフォルトは100%です。値を変更すると、印刷速度が速くしたり遅くしたりすることができます。

ノズル/プラットフォーム温度調整

ノズルとプラットフォームの印刷温度を調整します、または上部のステータスバーを展開して調整も可能です。



LED灯スイッチ

プリントヘッドのLEDステータスのオンとオフを制御できます。

押し出し速度の調整

デフォルトは100%です。値を変更すると、フィラメントの押し出し量を加減することが可能です。

ファン速度調整

冷却ファンの速度を調整します。上部のステータスバーを展開して調整することもできます。

高度設定画面

高度設定ページでは、印刷速度、プリントヘッドの押し出し量、印刷温度、ファン速度などの印刷プロセスをさらに設定できます。

Extruderメニュー紹介



材料選択ドロップ
ダウンメニュー展
開/折りたたみボ
タン

材料選択メニュー
ドロップダウンメニュー
で任意の材料を選択で
きます熱

材料編集ボタン
クリックして材料温度編
集ページに入ります。

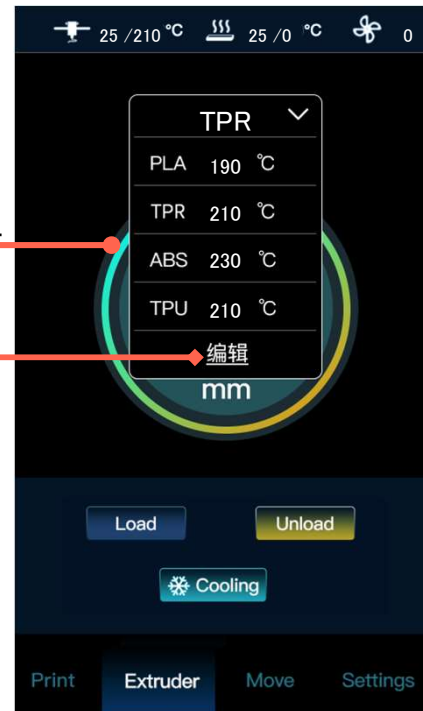
材料除去ボタン

冷却ボタン
クリックして冷却ファ
ンをオンにします
ノズルを冷やします

Extruderタグ

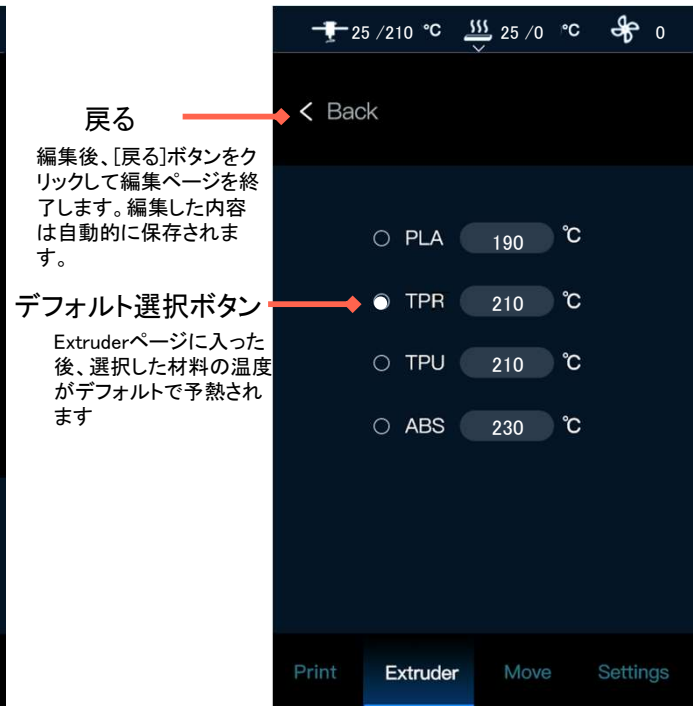
プリントヘッドコントロール画面

印刷されていない状態で、画面下部の [Extruder] タブをクリックして、このページに入ります。このページでは、手動で材料を投入あるいは除去することができます。材料を投入あるいは除去させる前に、ノズルを加熱する必要があります。したがって、このページに入ると、ノズルは自動的に加熱を開始し、加熱目標温度は選択した材料の設定温度になります。



材料選択メニュー

材料選択メニューには、4つの材料とそれに対応する予熱温度が組み込まれており、実際のニーズに応じて、対応する材料を選択して加熱することができます。編集ボタンをクリックして材料温度編集ページに入り、各材料の予熱温度を編集します。



戻る
編集後、[戻る] ボタンをクリックして編集ページを終了します。編集した内容は自動的に保存されません。

デフォルト選択ボタン
Extruder ページに入った後、選択した材料の温度がデフォルトで予熱されます

材料温度編集画面

このページでは、材料の予熱温度を編集し、デフォルトで予熱温度を選択できます。他のメニューから Extruder メニューに切り替えると、プリントヘッドはデフォルトの材料の予熱温度に従って予熱されます。

Move画面紹介

座標位置リアルタイム表示エリア

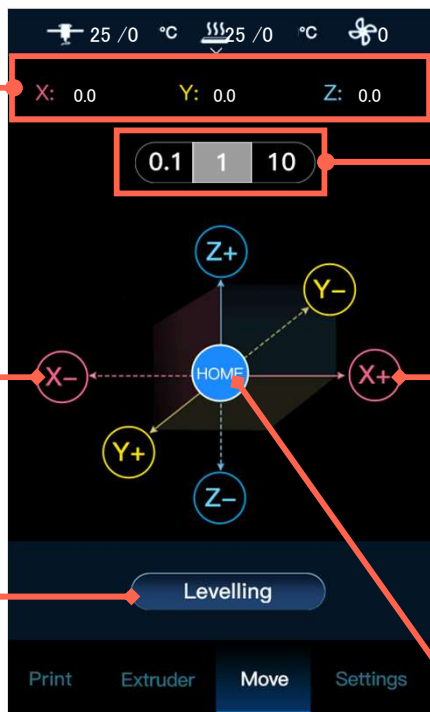
移動中は、X軸、Y軸、Z軸の座標がリアルタイムで表示されます。デバイスの起動後、キャリブレーションのためにゼロにリセットする必要があります。そうしないと、座標値が不正確になります。X軸はノズルを表し、Y軸はプラットフォームを表し、Z軸はノズルがあるビームを表します。

X軸マイナス移動ボタン

クリックすると、X軸が原点に近い方向に移動します。動きがゼロ点、つまりリミットスイッチが配置されている位置に達すると、動きは自動的に停止します。同じことがYボタンとZボタンにも当てはまります。

レベリングボタン

クリック後レベリングページに入り、プラットフォームをレベリングできます。



移動画面

印刷されていない状態で、画面下部の[Move]タブをクリックして、このページに入ります。このページでは、X、Y、Z軸の動きを制御できます。[Levelling]ボタンをクリックして、レベリングページに入ります。このページでは、デフォルトでワンクリックで0.1mm移動します。ワンクリックで1mmまたは10mmを移動する必要がある場合は、それぞれ1mmまたは10mmを選択します。

ステップ移動選択ボタン

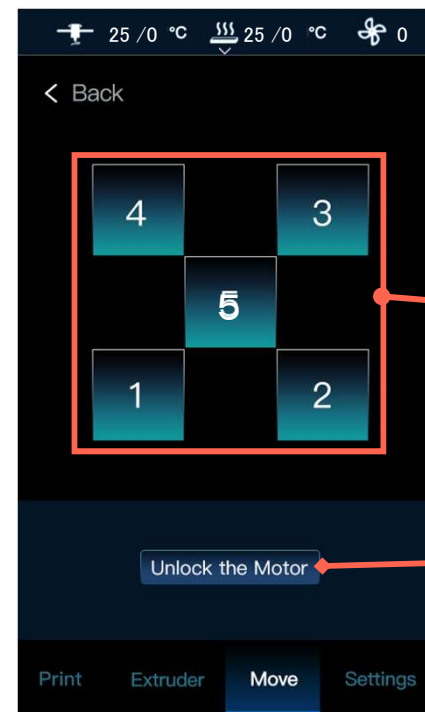
ワンクリックで移動距離を選択してボタンを移動します。

X軸プラス移動ボタン

クリック後X軸が原点から離れます。移動距離がX軸の最大サイズに達すると、移動は自動的に停止します。このとき、各軸の座標をゼロにリセットする必要があります。そうしないと、衝突現象が発生する可能性があります。同じことがY+ボタンとZ+ボタンにも当てはまります。

Homeボタン

クリック後、X、Y、Z軸がゼロ位置に戻ります。



レベリング画面

ノズルとプラットフォームの間のスペースが大きすぎて印刷の最初の層が付着しない場合は、プラットフォームをレベリングする必要があります。画面上の1~4の数字は、プラットフォームの四隅に対応しています。番号5はプラットフォームの中心に対応します。1~5の数字を順番にクリックすると、ノズルがプラットフォームの対応する位置に順番に移動します。プラットフォームの下のノブを調整して、ノズルとプラットフォームの間の距離をA4用紙の厚さに設定し、レベリングを完了します。特定の操作についてはレベリングビデオチュートリアルを参照してください。

レベリング選択ボタン

クリック後、ノズルは熱の対応する位置に移動します。

モーターアンロックボタン

クリック後モーターロックが解除され、ノズルとプラットフォームを手動で移動できます。

Settings画面紹介



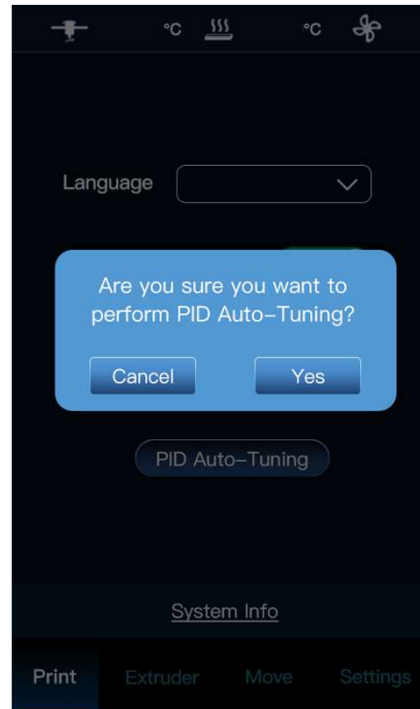
PID自動調整
ボタン

システム情報
チェックボタン

システム言語展開
／折り畳みボタン

設定画面

設定ページでは、システム言語の選択、PIDキャリブレーションの実行、およびシステム情報の表示を行うことができます。



PID自動調整

PID自動調整は、ノズルとプラットフォームの加熱曲線を自動調整し、加熱プロセスのエラーとオーバーシュートを減らし、加熱プロセスをより安定させるために使用されます。加熱中に実際の温度が目標温度に近くなり値が前後にジャンプすることがわかった場合は、PID自動調整を使用してそれを修正できます。通常、この機能を使用する必要はありません。



メーカー出荷時
設定リセット

システム情報

このページでは、システムの印刷サイズやソフトウェアのバージョン番号などのシステム情報を表示できます。メーカー出荷時のリセット操作を実行することもできます。メーカー設定の復元とは、システムパラメータを、言語選択、PID制御パラメータなどのメーカー出荷時のデフォルト設定に復元することです。[Restore factory settings]をクリックした後、再起動する必要があります。ご注意ください。